Splash Zone A-788

製品データシート

SELECTION & SPECIFICATION DATA

塗料のタイプ	エポキシポリアミド
一般特性	無溶剤型のパッチング材で、鋼材・コンクリート・木材その他の素地にある孔食・ワレ・空隙の補修に使用される。水中で混合・塗装・硬化できるというユニークな特徴を持つ。
特長	• 水中あるいはその他のウェット条件用に設計された製品 • 膜厚2 インチ (50.8 mm) まで塗装可能 • セルフプライミング性で、また、ほとんどの種類の塗膜の上にも塗装可能 • 速乾性 • VOC に関して、現行のAIM 規制に適合
色相	オリーブグリーン (0300) のみ
仕上げ	ツヤ消し
下塗り	セルフプライミング性
乾燥膜厚	up to 2 inches 3175 ミクロン (125 ミル)
固形分	容量 99% +/- 2%
理論塗付量	39.0 m²/ L @25ミクロン (1588 ft²/ ガロン @1.0ミル) 0.3 m²/ L @3125ミクロン (13 ft²/ ガロン @125.0ミル) 混合および塗装時のロスを見込むこと。
VOC	**供給状態で**：0 g/ L 上記は公称値である。
上塗り	エポキシまたはポリウレタン。

下地処理

一般	SSPC-SP 1 に従って、Carboline Surface Cleaner #3 を使用して油分やグリースを除去する。汚れ・浮き塗膜・割れたコンクリート・腐った木材、海中生物およびその他の汚染物質を、研磨ブラストまたは高圧ウォーターブラストで除去する。手工具や動力工具も使用可能であるが、時間がかかる割にメリットが少ない。ブラスト処理においては、最初に出る空気の流れが水を押しのけて、研掃材と空気の混合物のための道を形成するため、水中でも作業は可能である。飛沫帯あるいは海水中で作業をする場合は、新たな発錆を最小限に食い止めるため、下地処理の済んだ金属面には、可能な限り速やかに塗装を行う。

混合および希釈

混合	Part A とPart B とを、体積比1：1 で混合する。容器からPart A を手ですくい取り、同量のPart B を容器からすくい取る。両者を、黄色と黒色が混ざって一様なオリーブグリーンになるまで、手でこねて混合する。熟成時間は不要であり、混合後ただちに塗装を行う。混合中、手袋の表面と塗料は、常に水で濡らした状態にしておくこと。
希釈	希釈は行わない。カーボライン社が推奨、供給する以外のシンナーを用いた場合は、塗料の性能に悪影響を与える恐れがあり、明示または暗示による一切の保証を無効とする。

Splash Zone A-788
製品データシート

混合および希釈

可使時間

以下は、水中および空気中、21°C (70°F) の場合の数値である。
ゴルフボール大の混合物: 40 分
野球のボール・ソフトボール大の混合物: 30 分
0.5 ガロンの混合物: 15 分
27°C を超えると、可使時間は半分になる。上記の時間内に使用できる以上の量を混合しないこと。上記の時間を過ぎた場合でも塗料は使用可能な状態に見えるが、塗装および硬化の際、素地に対して適切に付着しない。

塗装機器に関する指針

以下は、本製品を塗装する場合の塗装機器に関する一般的な指針である。塗装現場の状況によっては、望ましい結果を得るためにはこれらの指針の変更が必要な場合もある。

一般

手やコテ、幅広のナイフ等で塗装する。水や気泡と置換するように十分な力を加えながら、被塗面に3.1-6.4 mm の厚さに滑らかに塗り拡げる。塗膜表面を手で平滑にする。次の混合物の塗装を始める際は、以前の塗装部分の端部から塗装を再開する。これにより、塗膜の下に泡が入ったり、塗り残しが発生したり、という状況を避けることの一助となる。
乾燥した空気中で乾燥した面に塗装する場合は、手や道具を定期的に水で濡らし、塗料が付着しないようにする。
パッチング材やグラウトとして使用する場合、塗料を穴やクラックに押し込み、手で平滑にして必要膜厚を確保する。12.7 mm を超える大きな継ぎ目には、鉄板あるいはガラス繊維板を支持物として使用する。まず素地に塗装し、穴より大きめにカットした支持物を埋め込み、再度全面に塗装する。
水中で塗装する場合または塗装作業中に塗膜面が水で塗れる場合、表面にエマルション化した薄緑色の「浮き層」ができる。これは正常なものであり、この層の下の塗膜は正常に硬化する。本製品が空気中で硬化した場合、この「浮き層」も硬化して塗膜の一部となるが、水中硬化の場合は、この層は柔らかいままで硬化しない。

塗装条件

条件	塗料温度	被塗面温度	気温	湿度
最低	10°C (50°F)	10°C (50°F)	10°C (50°F)	0%
最高	38°C (100°F)	43°C (110°F)	38°C (100°F)	100%

通常の塗装条件の範囲外の場合には、特別な塗装方法が必要になる場合がある。溶剤を含んだ溶液中、あるいは水のpH が6 未満の酸性や9 を超えるアルカリ性の場合、塗装または硬化を行ってはならない。

硬化条件

被塗面温度	指触乾燥	ハンドリング硬化 または上塗り可能	塗り重ね可能時間 (最大)
10°C (50°F)	8 時間	36 時間	72 時間
16°C (60°F)	4 時間	16 時間	48 時間
24°C (75°F)	2 時間	8 時間	24 時間
32°C (90°F)	1 時間	6 時間	12 時間

上表は、乾燥膜厚1/8 インチ (3.1 mm) の場合である。厚膜・低温等の条件では乾燥時間が長くなる可能性がある。最大塗り重ね時間を超過した場合は、上塗りをする前にスイープブラストや研磨を行って、「浮き層」を除去し、目粗しをする必要がある。

清掃および安全情報

清掃 | #2 シンナーかアセトンを使用する。

清掃および安全情報

安全情報	このデータシートとSDS に記載されたあらゆる安全衛生情報を読み、これに従う。通常の作業と同様の安全対策を講じる。 一部の作業者は本製品に使用されているエポキシ樹脂に過敏である場合があるため、混合作業中は、ぴったりとフィットするゴム手袋を常に着用すること。海水の飛沫がかかる場所で使用する場合、作業者の保護に必要なあらゆる安全対策を講じる。必要であれば、ウェットスーツかドライスーツを着用して体温を維持し、認可された救命胴衣と命綱を使用する。波が荒い場合は作業を避けること。

荷姿、取扱および保管

保存可能期間	Part A & B: 24°C (75°F) で製造後24 ヶ月以上 未開封で保管条件に従った場合。
保管条件	屋内に保管すること。
荷姿	0.5 ガロンキットと2 ガロンキットは、Part A/ B が同じ箱に入れて販売される。 1.8 ガロンキットのPart A/ B は個別に販売され、箱詰めされていない。
梱包重量	1/2 ガロンキット - 4 kg (10 ポンド) 2 ガロンキット (1090) - 12.7 kg (28 ポンド)
保管温度および湿度	温度: 4-43°C (40-110°F) 相対湿度: 0-100%
引火点 (セタ密閉式)	Part A: > 93°C (200°F) Part B: > 93°C (200°F)

付記事項

当社の知る限り、ここに記載された技術データは、発行日の時点で真実かつ正確であり、事前の通知なく変更される場合があります。ユーザーは、仕様の指定や注文を行う前に、カーボライン社 (以下、当社) に連絡して正確性を確認する必要があります。正確性は、明示または暗示を問わず、一切保証されません。 当社は、当社の製品が、適用可能な当社の品質管理手順に従って製造されたものであり、製造上の欠陥がないことを保証します。本保証は、製品が以下の条件を満たさない場合、無効となります。(1) 当社の仕様書に従って塗装されていない場合、および/または (2) 通常の使用条件下で適切に保管、硬化、使用されていない場合。当社は、製品の使用に起因する適用範囲、性能、負傷、または損害について一切の責任を負いません。保証期間中に当社の担当者が検査した結果、本製品が規定通りに機能していないことが判明した場合、当社の唯一の義務は、当社の単独の選択により、欠陥があると証明された当社製品を交換するか、または購入代金を返金することであり、どちらを選択するかは当社が決定します。当社は、その他の損失または損害に対して責任を負わないものとします。本保証は、以下を除外するものとします。(1) 製品の塗装または除去にかかる労力および人件費および費用、および (2) 明示または暗示による保証違反、過失、厳格責任、またはその他の法的理論に基づくか否かを問わず、付随的または派生的損害を除外します。当社は、明示または暗示、法およびその運用、その他を問わず、商品性および特定目的への適合性を含め、その他のいかなる種類の保証または保証も行わないものとします。 上記の商標は、特に記載のない限り、すべてCarboline International Corporationの所有物です。 本製品データシートの全文およびそこから派生する文書は英語で作成されており、法的効力は英語版が優先するものとします。